项目编号：0044-2018-2021

**审核员现场监督审核记录(二)**

企业名称：江苏润仪仪表有限公司

审核员： 审核日期： 2021年 05 月23 日

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 审核内容及抽样要求 | 对应的标准条款 | 审核记录及说明 | 审核部门 | 是否列入不符合项 |
| 1 | 抽查企业(4-5)台件测量设备是否处于有效的校准状态？是否有计量确认状态标识使用环境条件是否满足要求？是否需要修正？测量设备的有关信息是否和检定证书台账信息一致。测量设备使用环境条件是否满足要求？ | 6.2.4标识6.3.1测量设备6.3.2环境7.3.2溯源性 | 抽查制造部：编号为W16611的精密数字压力表，2021.5.14.检定合格；编号为S14-4301的电子台秤，2021.5.14..检定合格； 抽查质量部：编号为171206009的数显耐压测试仪，2021.5.14.检定合格； 编号为7102779的绝缘电阻表，2021.5.14..检定合格；编号为RYSB-038的外径千分尺，2021.5.14.检定合格。现场标识、台账信息和证书一致。环境条件满足要求。 | 制造部质量部 | 否 |
| 2 | 抽查(2-3) 台件关键测量过程测量要求识别是否正确？配备的测量设备是否经过检定/校准和验证，证方法是否正确？部门对验证不合格测量设备如何处理？ | 7.1.计量确认 | 抽查质量部：查《测量过程级控制一览表》，《压力表示值误差出厂检验测量过程》和《原材料》2个测量过程，测量过程按要求已识别，配备的测量设备经过确认，查《压力表示值误差出厂检验测量过程》，配备的测量设备精密数字压力表，2021.5.14.检定合格，验证满足要求，《压力表示值误差出厂检验测量过程》是关键测量过程，计量要求导出及验证方法正确，测量设备满足测量过程预期使用要求。验证不符合测量设备按《不合格管理控制程序》要求管理，详见附件：《计量要求导出及验证记录表》 | 制造部质量部 | 否 |
| 3 | 企业是否有新增关键测量过程?抽查(1-2)个新增关键测量过程或原有关键测量过程是否编制控制规范进行控制、有效性确认？企业是否对计量确认过程和测量过程按照计划频次进行持续监视？ | 7.2测量过程/8.2.4测量管理体系的监视 |  企业没有新增关键测量过程，已编制控制规范，对测量过程进行了有效性确认，对测量过程中的测量人员、测量方法、测量环境条件、测量设备进行了控制，已按控制规范规定的半个月一次的频次进行监视。抽查关键测量过程《压力表示值误差出厂检验测量过程》，做到持续控制和监视，详见《测量过程控制检查表》及附件。 | 制造部质量部 | 否 |
| 4 | 是否对关键过程进行了测量不确定度评定？ | 7.3测量不确定度 | 抽查了关键测量过程《压力表示值误差出厂检验测量过程》，不确定度评定方法正确，见附件《压力表示值误差出厂检验测量不确定度评定》。 | 制造部质量部 | 否 |